

TARFLON™ AZ1900

聚碳酸酯

Idemitsu Kosan Co., Ltd.

产品说明

Standard, Flame retardant

基本信息			
UL 黄卡	E48268-240384		
UL文件号	E48268		
加工方法	注射成型		
物理性能	额定值	单位制	测试方法
密度	1.20	g/cm ³	ISO 1183
溶化体积流率(MVR) (300°C/1.2 kg)	18.0	cm ³ /10min	ISO 1133
Spiral Flow	29.0	cm	内部方法
收缩率			内部方法
垂直流动方向 : 2.00 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
流动方向 : 2.00 mm	0.50 到 0.70	%	内部方法
吸水率 ¹ (平衡, 23°C, 50% RH)	0.23	%	ISO 62
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度			ISO 2039-2
M 计秤	50		ISO 2039-2
R 计秤	120		ISO 2039-2
机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸应力 (屈服)	65.0	MPa	ISO 527-2
标称拉伸断裂应变	95	%	ISO 527-2
弯曲模量	2300	MPa	ISO 178
弯曲应力	90.0	MPa	ISO 178
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23°C)	80	kJ/m ²	ISO 179
热性能	额定值	单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	125	°C	ISO 75-2/A
线形热膨胀系数 - 流动	6.5E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
RTI Elec	80.0	°C	UL 746
RTI Imp	80.0	°C	UL 746
RTI	80.0	°C	UL 746
电气性能	额定值	单位制	测试方法
介电强度	30	kV/mm	IEC 60243-1
介电常数 (1 MHz)	2.85		IEC 60250
相比耐漏电起痕指数(CTI)	PLC 2		UL 746
可燃性	额定值	单位制	测试方法
UL 阻燃等级 (1.50 mm)	V-0		UL 94
补充信息	额定值		
ISO Shortname	>PC		
注射	额定值	单位制	
干燥温度	120	°C	
干燥时间	5.0 到 8.0	hr	
料筒后部温度	260 到 300	°C	
料筒中部温度	260 到 300	°C	
料筒前部温度	260 到 300	°C	
模具温度	80.0 到 120	°C	
备注			
1.	24h		